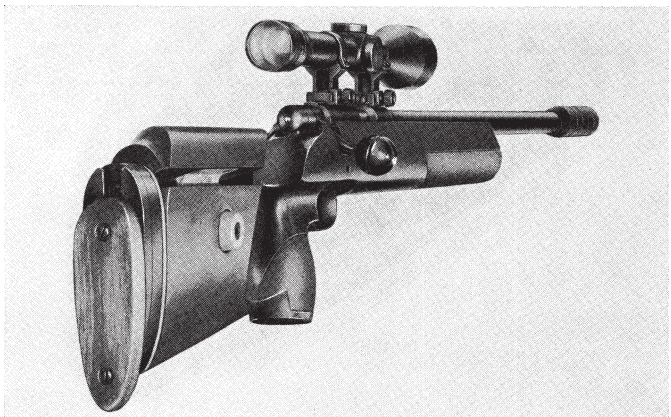
Einbau-Anleitung für den höhenverstellbaren Schaftrücken in ANSCHÜTZ-Match-Modelle Nr. 1411, 1413

Instructions for making and fitting comb Sets of fittings Nos. 4807 and 4809 for adjustable comb

Directives pour la réalisation et le montage des buscs Nécessaires nº 4807 et 4809 pour montage de buscs réglables

J. G. Anschütz GmbH
Jagd- und
Sportwaffenfabrik
79 Ulm/Donau
Daimlerstraße 12
W.-Germany



Mod. 1408 ED Super. Cal .22 l r.

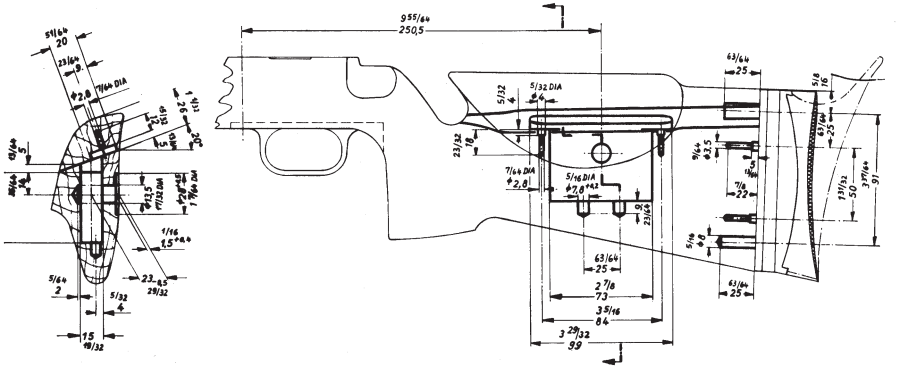


Abb. 1
Fig. 1

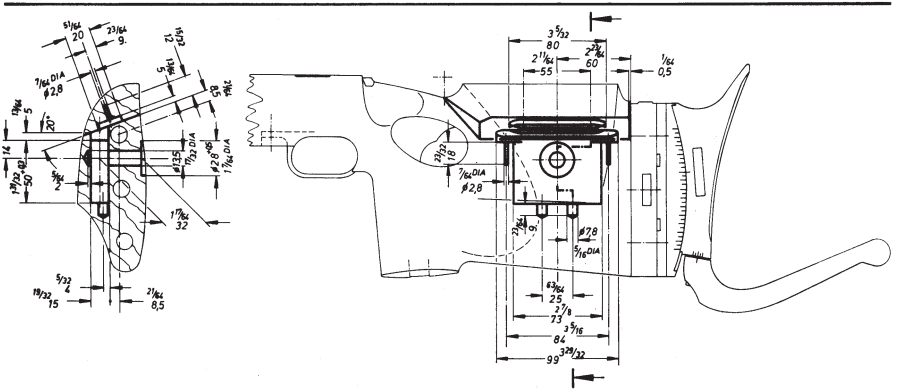


Abb. 2
Fig. 2

Hinweis für den Einbau des Schaftrückens

1. Allgemeines
Die Schäfte aller auf dem Markt befindlichen ANSCHÜTZ-Kleinkaliber-Matchgewehre der Modelle 1411 und 1413 (und diesen Modellen entsprechenden Fremdfabrikate) können nachträglich mit einem höhenverstellbaren Schaftrücken ausgerüstet werden. Die dazu erforderlichen Beschlagteile und -sätze sind:
Für ANSCHÜTZ-Modell 1411 (Abb. 1) Satz Nr. 4807
Für ANSCHÜTZ-Modell 1413 (Abb. 2) Satz Nr. 4809
Die in den Abbildungen fett gezogenen Linien weisen auf die notwendigen Trennschnitte sowie Ausnehmungen und Bohrungen hin.
Um einen sauberen Einbau und eine wirkungsvolle Funktion zu gewährleisten, empfiehlt sich, hiermit einen Fachmann zu betrauen, sollten die eigene Fertigkeit und die zur Verfügung stehenden Werkzeuge und Einrichtungen hierfür nicht ausreichen.

2. Abtrennen des Schaftrückens vom Schaft
Entfernen Sie die Schaftkappe einschließlich der Gewindebuchsen.
Aus den Abb. 1 und 2 ersehen Sie die für das jeweilige Modell erforderlichen Schnittlängen und Winkel. Der Sägeschnitt sollte maximal 3 mm (1/8″) betragen. Bei dem Modell 1413 empfiehlt es sich, den schrägen Trennschnitt, dessen Winkel beliebig gewählt werden kann (bei den fabrikgelieferten Schäften sind 45° festgelegt), in gebührendem Abstand vom Daumenloch zu halten, um die Stabilität des Schaftes nicht zu gefährden.

3. Herstellen der Ausnehmungen und Bohrungen
Aus den Abb. 1 und 2 sind die benötigten Ausnehmungen zu ersehen, für die keine Reihenfolge des Fertigungsablaufes zu beachten ist. Es ist lediglich darauf zu achten, daß die Ausnehmungen parallel zur Längsachse von Gewehr und Schaft liegen.
Die in den abgetrennten Schaftrücken der Modelle befindlichen Bohrungen bzw. Aussparungen für die Schaftkappenbefestigung müssen zur Trennfläche hin geöffnet werden, um eine Höhenverstellung zu ermöglichen.

4. Einbau der Beschlagteile
Die Abb. 3 und 4 veranschaulichen die Reihenfolge der Arbeitsgänge, die hiermit aufgegeben werden:
a) Einsetzen der Druckfeder Nr. 7 in die beiden Bohrungen am Boden der Ausnehmung.
b) Halterung Nr. 5 mit eingelegter Spannschiene Nr. 6 in die Ausnehmung stecken, wobei die Spitzen der Halterung vorsichtig in das Holz eingedrückt werden.
c) Halterung Nr. 5 am Schaft anschrauben.
d) Führungswinkel Nr. 2 am Schaftrücken anschrauben.
e) Schaftrücken Nr. 1 auf Schaft aufsetzen und mit Drehknopf Nr. 8 festklemmen.
f) Bei dem Modell 1411 die Zwischenplatte Nr. 9 an die Stirnfläche des Schaftes anschrauben.

Instructions for making and fitting comb

1. Introduction
To ensure neat fitting and effective functioning it is recommended that an expert carries out the work if your own skill and available tools are not adequate for the purpose.
The stocks of all ANSCHÜTZ small-

bore Target rifles models 1411 and 1413 as well as corresponding models of other brands on the market may be subsequently fitted with an adjustable comb. The fittings required for the purpose are supplied as follows:
No. 4807: for model 1411 (Fig. 1)
No. 4809: for model 1413 (Fig. 2)
The thick lines in the illustrations indicate the necessary separations as well as the recesses and drilled holes.

2. Separating the comb from the stock
Remove the stock cap including the threaded bushings. In Figs. 1 and 2 the lengths of cut and angles are shown which are required for the model in question. The saw cut should not exceed 1/8 in. (3 mm) in thickness. To ensure that the stock stability is not impaired on model 1413 we suggest keeping adequate spacing between the thumb hole and the sloping separating cut whose angle may be arbitrarily chosen (an angle of 45° is fixed for the stocks supplied by the Company).

3. Making the recesses and drilled holes
The necessary recesses are shown in Figs. 1 and 2: no special sequence need be followed in making them. Care must only be taken that the recesses are parallel to the longitudinal axis of rifle and stock.
The drilled holes and recesses for fixing the butt plate base that are located in the separated stock comb, must be opened towards the separating surface to allow height adjustment.

4. Fitting the parts
The fitting sequence is shown in Figs. 3 and 4, and repeated in the following:
a) Insert pressure springs No. 7 in the two drilled holes at the bottom of the recess.
b) Fit holder No. 5 with inserted slide rail No. 6 in the recess, carefully pressing the holder points into the wood.
c) Screw holder No. 5 onto stock
d) Screw guide bracket No. 2 onto stock comb.
e) Place stock comb. No. 1 on stock and clamp in place with knob No. 8.
f) On model 1411 screw intermediate plate No. 9 onto rear surface of stock.

Directives pour le réalisation et la montage des buscs

1. Généralités
Afin de garantir un montage soigné et un fonctionnement efficace du busc, il est recommandé de confier ce travail à un spécialiste, chaque fois que le tour de main, l'outillage ou l'équipement nécessaires font défaut.
Toutes les crosses des carabines de compétition de petit calibre Anschütz des modèles 1411 et 1413, ainsi que celles des modèles concurrents correspondants, se trouvant sur le marché, peuvent être équipées ultérieurement d'un busc réglable en hauteur. Les fournitures nécessaires peuvent être commandées comme suit:
n° 4807: pour modèle 1411 (fig. 1)
n° 4809: pour modèle 1413 (fig. 2)
Les lignes figurant en gras dans les schémas indiquent les découpes, les évidements et les alésages à pratiquer.

2. Pour détacher le busc de la crosse
Enlever d'abord la plaque de couche, y compris les douilles des vis de fixation. Les fig. 1 et 2 montrent,

pour chacun des deux modèles, la longueur et l'angle des coupes à effectuer. Le trait de scie devra être au maximum de 3 mm. Pour le mod. 1413, l'angle de la coupe de séparation en biais peut être librement choisi (il est de 45° pour les crosses équipées en usine). Cependant, cette découpe en biais doit être faite suffisamment loin du trou de pouce, pour que la solidité de la crosse ne soit pas compromise.

3. Pour évider et percer

Les fig. 1 et 2 montrent les évidements à opérer, qui peuvent être pratiqués dans un ordre quelconque. Il suffit de veiller à évider parallèlement à l'axe longitudinal de la carabine et de la crosse.
Les alésages pratiqués pour la fixation de la plaque de couche, qui se trouvent dans le busc découpé, doivent être ouverts en direction de la surface de découpe, pour permettre le réglage en hauteur.

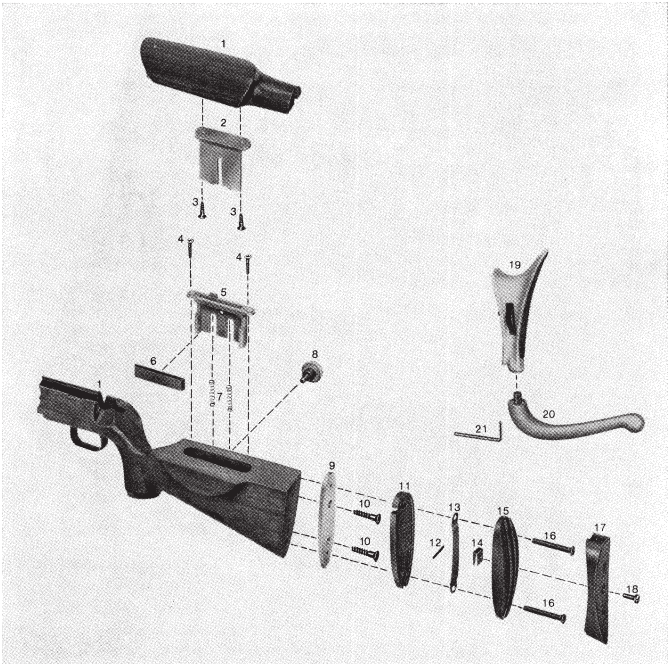
4. Pour monter les armatures

Les fig. 3 et 4 montrent l'ordre dans lequel les différentes opérations doivent être effectuées:

a) Mettre en place les ressorts de pression n° 7 dans les deux alésages à la base de l'évidement.
b) Poser le support n° 5 avec rail de tension n° 6 dans l'évidement, en faisant pénétrer doucement les pointes du support dans le bois.
c) Visser le support n° 5 dans la crosse.
d) Visser la cornière de guidage n° 2 sur le busc.
e) Placer le busc n° 1 sur la crosse et le bloquer à l'aide du pivot n° 8.
f) Pour le modèle 1411, visser la plaque intermédiaire n° 9 sur la face avant de la crosse.

Beschlagteile-Satz Nr. 4807 für ANSCHÜTZ-Modell 1411

1	1411-41	Schaft
	4807	Beschlagteile für verstellbare Schaftbacke, kompl.
2	4807-2	Führungswinkel
3	4x15 DIN 7997	Senkholzschraube (2)
4	4x20 DIN 7997	Senkholzschraube (2)
5	4807-1	Halterung
6	4807-3	Spannschiene
7	4807-6	Druckfeder (2)
8	4807-U1	Drehknopf, vollst.
9	4807-8	Zwischenplatte
10	5x25 N 59	Kreuzschlitzschraube (2)
11	4709 P	Zwischenplatte
12	4709 A-6	Stift
13	4709 A-4	Deckblech
14	4709 A-5	Mutter
15	4709 A-1	Führungsplatte
16	M5x40 DIN 88	Linsensenkschraube (2)
17	4709 B-U1	Schaftkappe
18	M6x14 N50a	Zylinderschraube
19	4719 S-U9	Schaftkappe, vollst.
20	4719 S-U8	Haken, vollst.
21	6/DIN 911	Schlüssel



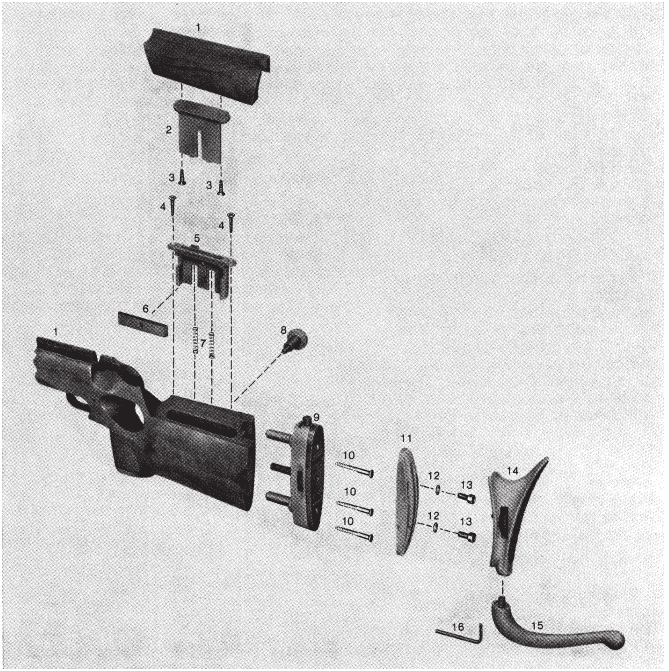
Set of Fittings No. 4807 for ANSCHÜTZ Model 1411

1	1411-41	Stock
	4807	Fittings for adjustable stock comb, compl.
2	4807-2	Guide bracket
3	4x15 DIN 7997	Flush wood screws (2)
4	4x20 DIN 7997	Flush wood screws (2)
5	4807-1	Holder
6	4807-3	Slide rail
7	4807-6	Pressure springs (2)
8	4807-U1	Knob, compl.
9	4807-8	Intermediate plate
10	5x25 N 59	Cross-slotted screws (2)
11	4709 P	Intermediate plate
12	4709 A-6	Pin
13	4709 A-4	Cover plate
14	4709 A-5	Nut
15	4709 A-1	Guide plate
16	M5x40 DIN 88	Oval-head countersunk screws (2)
17	4709 B-U1	Stock cap
18	M6x14 N50a	Socket-head screw
19	4719 S-U9	Stock cap, compl.
20	4719 S-U8	Hook, compl.
21	6/DIN 911	Spanner

No. 4807 → Mod. 1411

Jeu de ferrures nº 4807 pour ANSCHÜTZ mod. 1411

1	1411-41	Busc
	4807	Ferrures de crosse pour busc réglable, compl. Nº de clé 2 à 9
2	4807-2	Cornière de guidage
3	4x15 DIN 7997	Vis à bois (2)
4	4x20 DIN 7997	Vis à bois (2)
5	4807-1	Support
6	4807-3	Rail de tension
7	4807-6	Ressort de tension (2)
8	4807-U1	Bouton de commande, compl.
9	4807-8	Plaque intermédiaire
10	5x25 N 59	Vis cruciforme (2)
11	4709 P	Plaque intermédiaire
12	4709 A-6	Goupille
13	4709 A-4	Plaque de couverture
14	4709 A-5	Ecrou
15	4709 A-1	Plaque de guidage
16	M5x40 DIN 88	Vis à tête demi-ronde (2)
17	4709 B-U1	Plaque de couche
18	M6x14 N50a	Vis à tête cylindrique
19	4719 S-U9	Plaque de couche, compl.
20	4719 S-U8	Crochet, compl.
21	6/DIN 911	Clé



No. 4809 → Mod. 1413

Beschlagteile-Satz Nr. 4809 für ANSCHÜTZ-Modell 1413

1	1413-50	Schaft
	4809	Beschlagteile für verstellbare Schaftbacke, kompl.
2	4807-2	Führungswinkel
3	4x15 DIN 7997	Senkholzschraube (2)
4	4x20 DIN 7997	Senkholzschraube (2)
5	4807-1	Halterung
6	4807-3	Spannschiene
7	4807-6	Druckfeder (2)
8	4809-U1	Drehknopf, vollst.
	4719 S	Schwenk-Hakenkappe kompl.
9	4719 S-U5	Unterteil zur Hakenkappe
10	4x40 DIN 7995	Linsensenkholzschraube (3)
11	4719 S-U4	Führungsplatte
12	4719-13	Scheibe (2)
13	M5x12 DIN 912	Zylinderschraube (2)
14	4719 S-U9	Schaftkappe, vollst.
15	4719 S-U8	Haken, vollst.
16	6/DIN 911	Schlüssel
	4/DIN 911	Schlüssel

Set of Fittings No. 4809 for ANSCHÜTZ Model 1413

1	1413-50	Stock
	4809	Fittings for adjustable stock comb, compl.
2	4807-2	Guide bracket
3	4x15 DIN 7997	Flush wood screws (2)
4	4x20 DIN 7997	Flush wood screws (2)
5	4807-1	Holder
6	4807-3	Slide rail
7	4807-6	Pressure springs (2)
8	4809-U1	Knob, compl.
	4719 S	Swivel-hook cap, compl.
9	4719 S-U5	Lower section for hook cap
10	4x40 DIN 7995	Oval-head countersunk wood screws (3)
11	4719 S-U4	Guide plate
12	4719-13	Washers (2)
13	M5x12 DIN 912	Socket-head screws (2)
14	4719 S-U9	Stock cap, compl.
15	4719 S-U8	Hook, compl.
16	6/DIN 911	Spanner
	4/DIN 911	Spanner

Jeu de ferrures n° 4809 pour ANSCHÜTZ mod. 1413

1	1413-50	Busc
	4809	Ferrures de crosse pour busc réglable, compl.
2	4807-2	Cornière de guidage
3	4x15 DIN 7997	Vis à bois (2)
4	4x20 DIN 7997	Vis à bois (2)
5	4807-1	Support
6	4807-3	Rail de tension
7	4807-6	Ressort de tension (2)
8	4809-U1	Bouton de commande, compl.
	4719 S	Plaque de couche protante compl.
9	4719 S-U5	Support de plaque de couche à crochet
10	4x40 DIN 7995	Vis à bois à tête demi-ronde (3)
11	4719 S-U4	Plaque de guidage
12	4719-13	Rondelle (2)
13	M5x12 DIN 912	Vis à tête cylindrique (2)
14	4719 S-U9	Plaque de couche, compl.
15	4719 S-U8	Crochet, compl.
16	6/DIN 911	Clé
	4/DIN 911	Clé